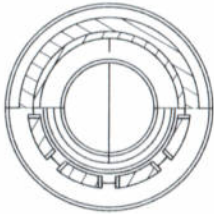


A-A



- E

MASSE THEORIQUE DE L'OUTILLAGE: 0.2 Kg  
TOOL THEORETICAL WEIGHT: 0.2 Kg

ZONE DE MARQUAGE DU N° D'IMMATRICULATION OUTILLAGE  
SUIVANT GUIDE DE PRODUCTION UPI 019.  
MARKING AREA OF THE TOOL P/N AS PER UPI 019  
PRODUCTION GUIDE.

LES COTES ET CRITERES DU PLAN REPERES SONT A  
TRANSCRIRE SUR LE "CERTIFICAT DE CONFORMITE"  
THE DIMENSIONS AND CRITERIA OF THE DRAWING  
INDICATED WITH MUST BE COPIED ON THE  
"CERTIFICATE OF COMPLIANCE"

B PROCESS: - PRENDRE LE SUPPORT REP.4 A L'ETAU  
- POSITIONNER LES SEGMENTS SUR LE REP.1  
- POUSSER LES SEGMENTS AVEC LE REP.2  
- FINIR DE POUSSER LES SEGMENTS DANS LEUR LOGEMENT  
AVEC LE REP.3

PROCESS: - INSTALL SUPPORT IT.4 IN A VICE  
- INSTALL SEGMENTS ON IT.1  
- PUSH SEGMENTS WITH ITEM 2  
- FINISH TO PUSH SEGMENTS WITH ITEM 3

A FONCTION: METTRE EN PLACE LES SEGMENTS D'ETANCHEITE  
SUR LES CONDUITS D'ARRIVEE D'HUILE  
FUNCTION: INSTALL SEALING SEGMENTS ON OIL ADMISSION DUCTS

ALL DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS

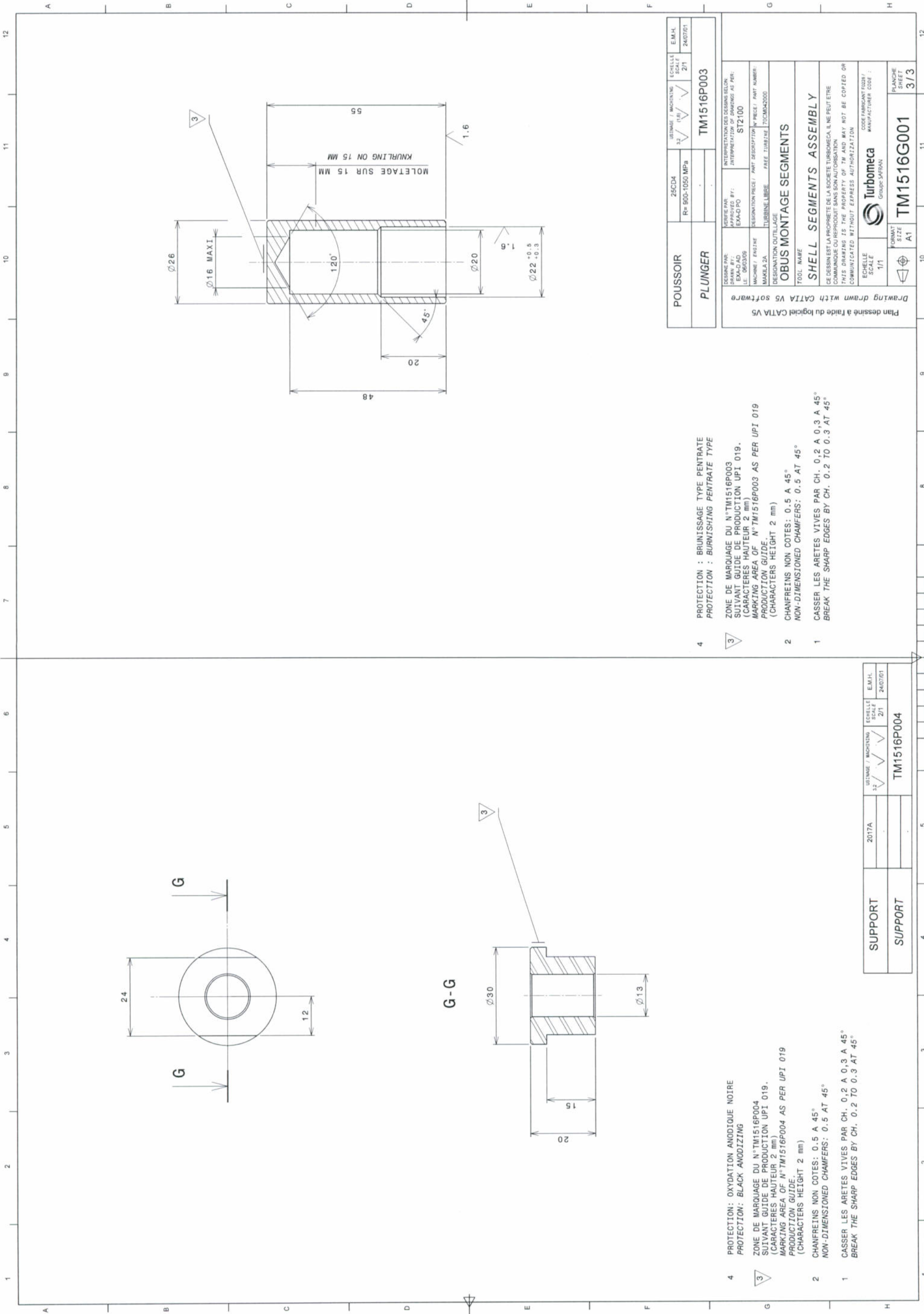
Plan dessiné à l'aide du logiciel CATIA V5

Drawing drawn with CATIA V5 software

DESINÉ PAR: DRAWN BY: E.A.A.D AD I.E. 060309	VÉRIFIÉ PAR: APPROVED BY: E.A.A.D PO	INTERPRÉTATION DES DESSINS SELON: INTERPRETATION OF DRAWING AS PER: ST2100	DATE
MACHINE / ENGINE MANKILA 2A	DÉSIGNATION PIÈCE / PART DESCRIPTION TURBINE LIBRE	N° PIÈCE / PART NUMBER: 70CM042000	DATE
DÉSIGNATION OUTILLAGE OBUS MONTAGE SEGMENTS			DATE
TOOL NAME SHELL SEGMENTS ASSEMBLY			DATE
CE DESSIN EST LA PROPRIÉTÉ DE LA SOCIÉTÉ TURBOMECA IL NE PEUT ÊTRE COMMUNIQUÉ OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION			
ECHELLE SCALE 2/1	CODE FABRICANT (U203) MANUFACTURER CODE : Turbomeca GROUPE SAFRAN		
FORMAT SIZE A1	PLANCHE SHEET 1/3		
DATE: 06/03/09			DATE: 24/07/01







- 4

PROTECTION : BRUNISSAGE TYPE PENTRATE  
PROTECTION : BURNISHING PENTRATE TYPE
- 3

ZONE DE MARQUAGE DU N°TM1516P003  
SUIVANT GUIDE DE PRODUCTION UPI 019.  
(CARACTERES HAUTEUR 2 mm)  
MARKING AREA OF N°TM1516P003 AS PER UPI 019  
PRODUCTION GUIDE.  
(CHARACTERS HEIGHT 2 mm)
- 2

CHANFREINS NON COTES: 0.5 A 45°  
NON-DIMENSIONED CHAMFERS: 0.5 AT 45°
- 1

CASSER LES ARETES VIVES PAR CH. 0.2 A 0.3 A 45°  
BREAK THE SHARP EDGES BY CH. 0.2 TO 0.3 AT 45°

POUSOIR	25CD4	R= 900-1050 MPa	3.2 √ (1/6)	✓	ECHELLE SCALE 2/1	E.M.H. 24/07/01
PLUNGER					TM1516P003	

DESIGNER PAR: MARKING EXA-D AD LE 06/03/09		VERIFIE PAR: MARKING EXA-D PO		INTERPRETATION DES DESSINS SELON: INTERPRETATION DES DESSINS AS PER:		S12100	
MACHINE / ENGINE MAKILA 2A		DESIGNATION PIÉCE / PART DESCRIPTION TURBINE LIBRE		N° PIÉCE / PART NUMBER: 70CM042000			
DESIGNATION OUTILLAGE OBUS MONTAGE SEGMENTS							
TOOL NAME SHELL SEGMENTS ASSEMBLY							
CE DESSIN EST LA PROPRIÉTÉ DE LA SOCIÉTÉ TURBOMECA. IL NE PEUT ÊTRE COMMUNIQUÉ OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION. THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION							
ECHELLE SCALE 1/1		CODE FABRICANT F028/ MANUFACTURER CODE : <b>Turbomeca</b> GROUPE SAFRAN					
FORMAT SIZE A1		TM1516G001					
		PLANCHE SHEET 3 / 3					

Plan dessiné à l'aide du logiciel CATIA V5

Drawing drawn with CATIA V5 software

SUPPORT	2017A	3.2 √ (1/6)	✓	ECHELLE SCALE 2/1	E.M.H. 24/07/01
SUPPORT				TM1516P004	

- 4

PROTECTION: OXYDATION ANODIQUE NOIRE  
PROTECTION: BLACK ANODIZING
- 3

ZONE DE MARQUAGE DU N°TM1516P004  
SUIVANT GUIDE DE PRODUCTION UPI 019.  
(CARACTERES HAUTEUR 2 mm)  
MARKING AREA OF N°TM1516P004 AS PER UPI 019  
PRODUCTION GUIDE.  
(CHARACTERS HEIGHT 2 mm)
- 2

CHANFREINS NON COTES: 0.5 A 45°  
NON-DIMENSIONED CHAMFERS: 0.5 AT 45°
- 1

CASSER LES ARETES VIVES PAR CH. 0.2 A 0.3 A 45°  
BREAK THE SHARP EDGES BY CH. 0.2 TO 0.3 AT 45°